

Metalok®

Promotor de adhesión 230S™



GENERAL

DESCRIPCIÓN

Promotor de adhesión fácil de aplicar, de bajos compuestos orgánicos volátiles (VOC) y reducible en agua que suprime la necesidad del recubrimiento por conversión o el lijado y grabado de aluminio, así como la dificultad para trabajar con sustratos de metal.

USOS SUGERIDOS

Aluminio, acero inoxidable, acero galvanizado y acero laminado en frío. Se recomienda una prueba de panel de sustrato para asegurar la compatibilidad con el sustrato y optimizar las preparaciones de metal para asegurar la máxima adhesión.

NO RECOMENDADO PARA

Los sustratos que no han sido limpiados a fondo de contaminación pesada como grasa, suciedad y aceite.

RECUBRIMIENTOS DE COMPATIBILIDAD

Compatible con todos los imprimantes y acabados epóxicos o de poliuretano para transporte Axalta.

Los productos que se indican aquí pueden no estar a la venta en su mercado. Consulte a su distribuidor sobre la disponibilidad del producto.



MEZCLA

PROPORCIÓN DE MEZCLA

Combinar los componentes y mezclar completamente.

Componente	Volumen
230S™ Metalok®	2
Agua desionizada	98

VIDA ÚTIL Y TIEMPO DE INDUCCIÓN

Permita un tiempo de inducción de 15 minutos. El producto mezclado debe almacenarse en contenedores no ferrosos. El producto almacenado en contenedores de plástico puede utilizarse hasta 1 mes después de la mezcla. No sobrepase este tiempo.



APLICACIÓN

CONDICIONES DE APLICACIÓN

El sustrato no debe tener ningún tipo de contaminantes (suciedad, aceite, grasa, etc.) antes de la aplicación. No todos los limpiadores de agua y jabón son eficaces para eliminar la grasa y el aceite. Se ha comprobado que el acondicionador para aluminio 225S™, AquaPrep (Parker-Amchem) y Alsteam (Chemcoa) son limpiadores eficaces.

COMENTARIOS ADICIONALES

- Mezcle y almacene 230S™ Metalok® solo en contenedores de plástico.
- El sustrato se puede lijar antes de aplicar 230S™ Metalok®. Siga los procedimientos recomendados de limpieza. Un sustrato correctamente limpio permitirá que 230S™ Metalok® forme una capa uniforme sobre el sustrato. Las áreas que no se limpien adecuadamente drenarán el sustrato en un patrón no uniforme.
- Limpie, rocíe o sumerja el sustrato en la solución 230S™ Metalok®.
- No permita que 230S™ Metalok® se seque sin antes enjuagar con agua desionizada.



Enjuague 230S™ Metalok® dentro de los 15 minutos siguientes a la aplicación utilizando agua desionizada o agua que haya sido analizada y aprobada para su uso. No vierta la solución 230S™ Metalok® para drenar sin antes comunicarse con su instalación local de tratamiento de aguas residuales para verificar los límites de la demanda bioquímica de oxígeno (BOD) y de la demanda química de oxígeno (COD).

- Imprima dentro de las 48 horas siguientes a la aplicación (de preferencia dentro de las siguientes 24 horas). Es preferible que sea lo más temprano posible, de modo que los residuos aerotransportados no contaminen el sustrato. Se recomienda limpiar con un paño adherente limpio antes de imprimir. El sustrato debe almacenarse en interiores.

APLICACIÓN

- 230S™ Metalok® se puede aplicar con rociador, pasando un paño o sumergiendo el sustrato.
- Para aplicar con rociador, es mejor utilizar un patrón en abanico con un suministro de fluido bajo.
- Enjuague el sustrato con agua desionizada en el lapso de los 15 minutos siguientes a la aplicación de 230S™ Metalok®.

EQUIPO PARA LA APLICACIÓN

Se recomienda utilizar una lavadora a presión capaz de absorber de un contenedor.



TIEMPO DE SECADO

25° C (77° F) y 50 % de humedad relativa (RH) para el espesor de película recomendado

El sustrato debe estar completamente seco y sin restos de agua antes de aplicar el imprimante. Metalok® se seca aproximadamente a la misma velocidad que el agua. Se puede forzar el secado con aire caliente o a temperatura ambiente.



PROPIEDADES FÍSICAS

Temperatura máxima de servicio	92° C (200° F) en servicio continuo 92° C (200° F) en calor intermitente
Peso por galón (solo el componente)	7.21 lb
Peso por litro (solo el componente)	864 gramos
Espesor de película seca recomendado	No aplica
Brillo	No aplica
Color	No aplica
Punto de inflamación (en copa cerrada)	Ver Fichas de datos de seguridad del material/ficha de datos de seguridad (MSDS/SDS)
Periodo de conservación	Mínimo 12 meses

RTS mezclado 2:98 con:

	Agua desionizada
Peso del galón, libras por galón	8.33
Peso del galón, gramos por litro	998
VOC en envase (AP), libras por galón	0.1
VOC AP, gramos por litro	8
VOC menos exentos (LE), libras por galón	2.8
VOC LE, gramos por litro	332
Sólidos en peso	0.9 %
Sólidos en volumen	1.0 %
Volátiles en peso	99.1 %
Agua en peso	98.3 %
Agua en volumen	97.6 %
Solventes exentos en peso	0.0 %
Solventes exentos en volumen	0.0 %
Cobertura teórica por galón listo para rociar (RTS) a 25.4 µm (1 mil) de espesor de película seca (DFT)	N/A



ÁREAS DE VOC REGULADAS

Las siguientes instrucciones se refieren al uso de productos que pueden estar restringidos o requieren instrucciones especiales de mezcla en áreas reguladas de VOC. Siga el uso y las recomendaciones de mezcla indicados en el Cuadro de productos compatibles con VOC de su área.

SEGURIDAD Y MANIPULACIÓN

Solo para uso industrial por profesionales y pintores capacitados. Prohibida su venta o uso para el público general. Antes de usar, lea y siga todas las etiquetas y las precauciones de la MSDS/SDS. Al mezclar con otros componentes, la mezcla tendrá los peligros de todos los componentes.

Los materiales de pintura listos para usar que contienen isocianatos pueden causar irritación en los órganos respiratorios y reacciones de hipersensibilidad. No se debe solicitar a personas con asma, con alergias y con un historial de afecciones respiratorias que trabajen con productos que contengan isocianatos.

No lije, corte con soplete o suelde el recubrimiento seco sin un respirador purificador de aire con filtros de partículas aprobado por el Instituto Nacional de Salud y Seguridad Ocupacional (NIOSH) o sin la ventilación y guantes adecuados.

Revisado: setiembre 2014

En los Estados Unidos:
1.855.6.AXALTA
axalta.us

En Canadá:
1.800.668.6945
axalta.ca

